

Modus Operandi

Print and cut CNC

adobe illustrator

le document

Téléchargez le document Template Print and Cut CNC Illustrator qui se trouve sur notre site car il contient des calques nommés qui correspondent aux différentes étapes de découpe, défonce/gravure ou ligne de plis.

Le calque register qui contient les repères de coupe ainsi que le calque ARTWORK destiné à votre visuel.

Comment réaliser

son fichier →

Nous demandons un fichier .PDF avec les polices de caractère vectorisées – profils de couleur ICC intégré ou un .JPEG qualité 12 compression standard ou un TIFF 8 bit aplati au profil Adobe RGB 1998

Téléchargez les templates ci-dessous:

.ai - .dwg



la zone de découpe

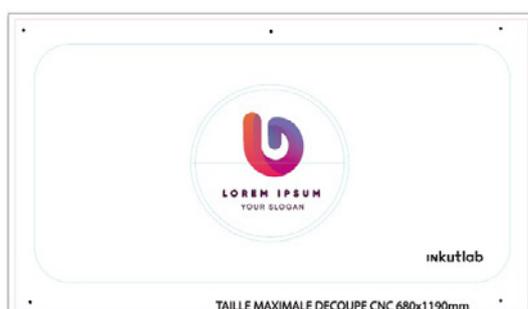
Le template contient deux plans de travail qui correspondent à la taille du support que vous avez choisi.

Supprimez le plan de travail dont vous n'avez pas besoin ainsi que les éléments qu'il comporte.

1°



2°



2

Importez votre contenu dans les calques correspondants.

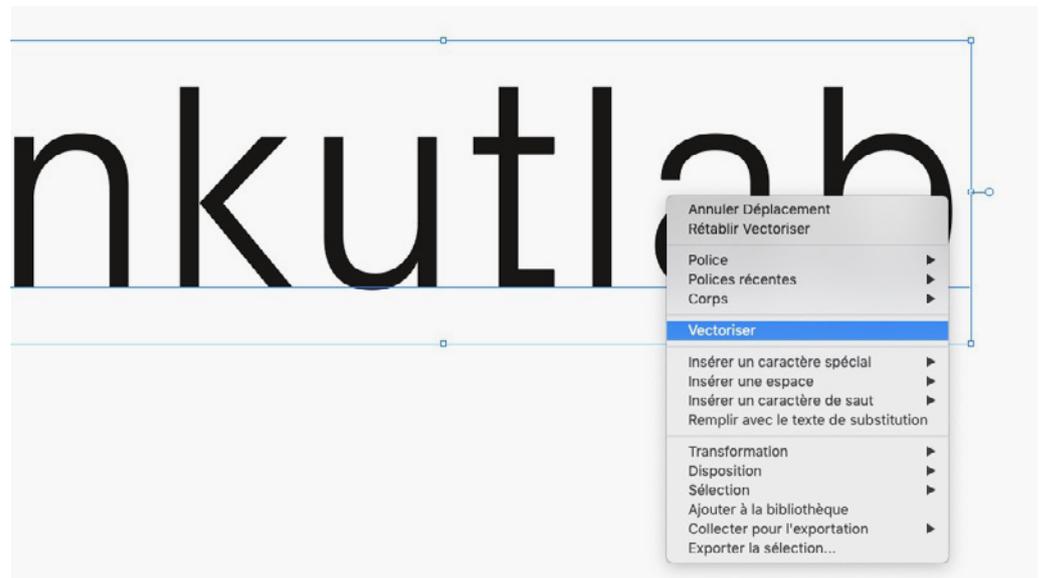
Calque ZONE	zone maximale de travail de votre document vous y glissez le cadre magenta
Calque Register	Il contient des «bullets» noires de 6mm de diamètre avec un contour noir. disposez les à l'intérieur de la zone définie par le contour magenta autour de votre visuel. Il doit y en avoir au moins 5. l'espace entre les bullets et le bord de découpe doit être d'au moins 10mm
Calque Crease	glissez-y vos calques de pliage/rainage effectués à la raineuse numérique (supports souples/ semi rigides: papiers, cartons) La couleur de contour doit être la couleur CutContour1 qui se trouve dans la bibliothèque
Calque Engrave	glissez-y vos tracés de défonce/gravure à la fraiseuse numérique (supports rigides)
Calque Kiss-cut	glissez-y vos tracés de découpe mi-chair (uniquement pour le vinyle autocollant) La couleur de contour doit être la couleur CutContour1 qui se trouve dans la bibliothèque
Calque Thru-Cut	glissez-y vos tracés de découpe pleine chair au cutter numérique (supports souples/ semi rigides: papiers, cartons, vinyles etc) La couleur de contour doit être la couleur CutContour1 qui se trouve dans la bibliothèque
Calque Route	glissez-y vos tracés de découpe à la fraiseuse numérique (supports rigides). La couleur de contour doit être la couleur CutContour1 qui se trouve dans la bibliothèque
Calque Artwork	glissez-y votre visuel destiné à être imprimé. Si votre visuel comporte des zones qui doivent être imprimées en blanc, placez le calque en sous couche avec la couleur Spot1 qui se trouve dans la bibliothèque
Calque instructions à effacer	ce calque ne sera pas pris en compte lors de la découpe/gravure/défonce/pliage/rainage, toutefois vous pouvez y mentionner des instructions importantes telles que la profondeur de défonce/gravure, ou les dimensions de vos pièces



vectoriser

Si vous utiliser une police de caractère dans vos formes de découpe, vectorisez le texte et supprimez la couleur interne (permutez le fond et le contour) ensuite sélectionnez la couleur de contour CutContour1 dans le nuancier.

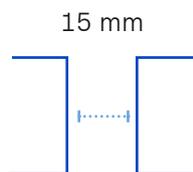
S'il s'agit d'une défonce/gravure, vectorisez le texte et conservez la couleur interne. Si vous utiliser une police de caractère dans votre visuel, vectorisez le texte.



N'oubliez pas de vectoriser les contours de vos formes dans votre visuel. !!! travaillez toujours à l'échelle 1/1
Si votre visuel total est plus grand que la zone de travail d'illustrator, travaillez à l'échelle 1/10 mais n'oubliez pas de le mentionner dans le calque instructions à effacer.
Nous demandons un débord de 3mm pour les visuels qui doivent être découpés



mèches



Si vos découpes sont effectuées à la fraiseuse numérique, vous devez espacer vos différentes pièces de découpe d'un minimum de 15mm entre elles.

Selon le diamètre de la mèche utilisée les découpes/ défonces dans les angles rentrants seront automatiquement arrondies.



Le diamètre de la mèche utilisée est lié à l'épaisseur du support:

**support < ou = 2mm
d'épaisseur**

mèche de 2mm (rayon/arrondi de 1mm)

**support de 3 à 12mm
d'épaisseur**

mèche de 4mm (rayon/arrondi de 2mm)

**support de 12 à 30mm
d'épaisseur**

mèche de 6mm (rayon/arrondi de 3mm)

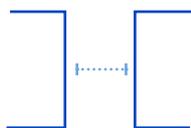
5

espacer

\leq
3 mm



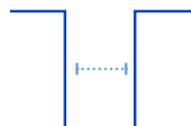
5 mm



+ 3 mm



15 mm



Si vos découpes sont effectuées au cutter numérique vous devez espacer vos différentes pièces de découpe d'un minimum de 5mm si votre support ne dépasse pas les 3mm d'épaisseur (papier, carton, vinyle, mousse).

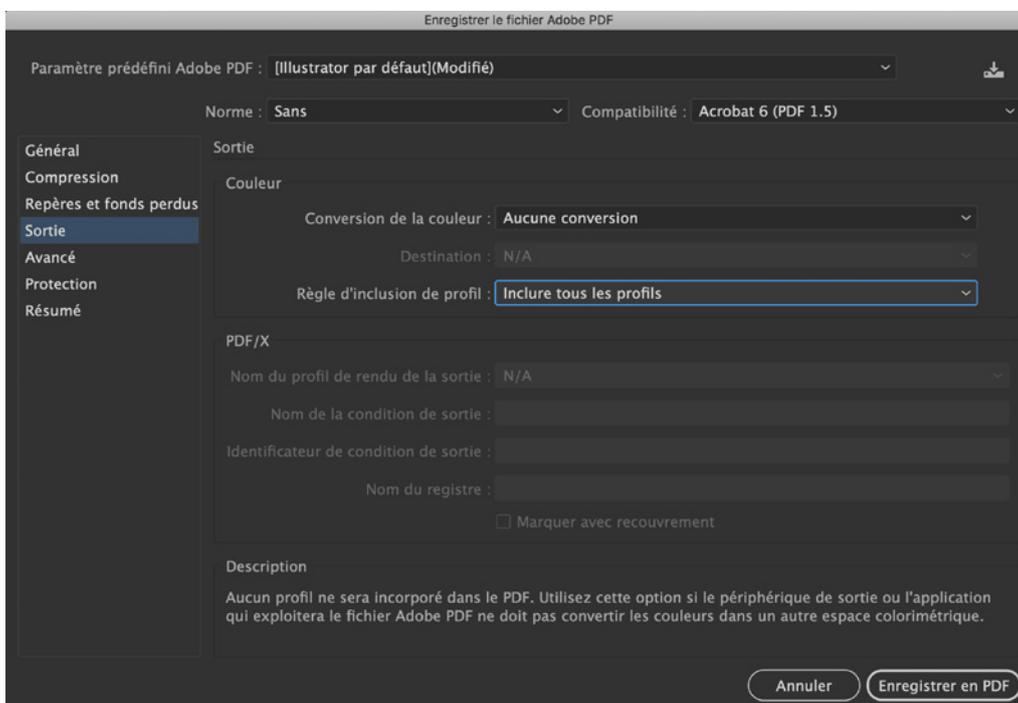
Si votre support dépasse les 3 mm (carton alvéolé, mousse) il sera découpé au couteau oscillant et la distance entre les pièces de découpe doit être de minimum 15 mm.

6

enregistrer

Enregistrez votre projet en pdf.

Conservez les fonctions d'édition d'illustrator, ne faites aucune conversion de profil et incluez tous les profils lorsque vous sauvez votre projet en pdf.



envoyer

Envoyez nous votre projet à l'adresse :
hello@inkutlab.com

En mentionnant: La finalité de votre projet, vos délais de production, un numéro de téléphone auquel on peut vous joindre et vos coordonnées de facturation le cas échéant.

Si votre (vos) fichier(s) totalisent une taille supérieure à 20 Mo, veuillez nous les envoyer via WETRANSFER (<https://wetransfer.com/>).

En général vous recevrez une réponse sous 24h (jours ouvrables).



Une question? Contactez-nous

inkutlab

+32 (0) 2 681 04 61
info@inkutlab.com

Avenue Albert 13
1190 Forest - Belgique

inkutlab.com
